

# **Fűtőszálas nyeregídom hegesztés minősítő vizsga ellenőrző kérdések (PE)**

202xx

MSZ EN 13067 3.10

<p>51 Mi a jelentése a 20120 T LW PE nm DN 110 e10 PH os nb G minősítésnek?</p> <ul style="list-style-type: none"><li>A. Hevítőelem nélküli kézi tokos csőhegesztés, átlapolt kötéssel, polietilén anyaggal, hozaganyag nélkül, 110 mm külső átmérőjű, 10 mm falvastagsággal, vízszintes csőtengelyű hegesztési helyzetben, gázvezeték építésére.</li><li>B. Hevítőelemes gépi tokos csőhegesztés, polietilén anyaggal, hozaganyag nélkül, 110 mm külső átmérőjű, vízszintes csőtengelyű hegesztési helyzetben, alátét nélkül, gázvezeték építésére.</li><li>C. Hevítőelem nélküli gépesített tokos csőhegesztés, átlapolt kötéssel, polietilén anyaggal, hozaganyag nélkül, 110 mm külső átmérőjű, 10 mm falvastagsággal, vízszintes csőtengelyű hegesztési helyzetben, helyszíni hegesztéssel, alátét nélkül, gázvezeték építésére.</li></ul>
<p>52 Mi a jelentése a 20220 T LW PE nm DN 110/63 PH os nb G minősítésnek?</p> <ul style="list-style-type: none"><li>A. Hevítőelem nélküli kézi nyeregídom hegesztés, átlapolt kötéssel, polietilén anyaggal, hozaganyag nélkül, 110 mm külső átmérőjű, 10 mm falvastagságú, vízszintes csőtengelyű hegesztési helyzetben, gázvezeték építésére.</li><li>B. Hevítőelemes gépi nyeregídom hegesztés, polietilén anyaggal, hozaganyag nélkül, 110 mm külső átmérőjű, vízszintes csőtengelyű hegesztési helyzetben, alátét nélkül, gázvezeték építésére.</li><li>C. Hevítőelem nélküli gépesített nyeregídom hegesztés, átlapolt kötéssel, polietilén anyaggal, hozaganyag nélkül, 110 mm külső átmérőjű, 63 mm leágazó nyaktoldalú, vízszintes csőtengelyű hegesztési helyzetben, helyszíni hegesztéssel, alátét nélkül, gázvezeték építésére.</li></ul>
<p>126 Melyik fogalom használata helyes a polietilén fűtőszálas nyeregídom azonosítására?</p> <ul style="list-style-type: none"><li>A. Olyan polietilén csőídom, mely a cső tengelyére merőleges irányú leágazások létesítésére szolgál. A kötési felületében beépített ellenálláshuzal van, amivel a rákapcsolt elektromos áram hőhatása biztosítja a hegesztéshez szükséges hőmennyiséget.</li><li>B. Olyan csőídom, melynél a csatlakozó cső külső palástfelülete és a csőídom tokos részének belső palástfelülete között jön létre a hegesztett kötés.</li><li>C. Olyan ídom, melynek a csővezetékhez csatlakozó szárai a csatlakozó cső méretével megegyeznek.</li></ul>
<p>127 Válassza ki a megfelelő leírást a polietilén fűtőszálas nyomás alatti megfúró nyeregídom fogalmára!</p> <ul style="list-style-type: none"><li>A. Fűtőszálas polietilén elágazó nyeregídom oldalkivezetéssel, fúróbetéttel. A kötési felületében beépített ellenálláshuzal van, amivel a rákapcsolt elektromos áram hőhatása biztosítja a hegesztéshez szükséges hőmennyiséget. A hegesztést követően lehetőség van a csőfal átfúrására az erre kialakított fúróbetéttel úgy, hogy forgácsolási maradék nem kerül a csőbe.</li><li>B. Olyan csőelem, melynek egy vagy több kötési felületének előmelegítése hevítőelemes profilpárral történik.</li><li>C. Olyan nyeregídom, mely a fővezeték megfúrásához fúróval külön felszerelendő.</li></ul>
<p>128 Milyen hosszban célszerű megmunkálni a csőpalástot fűtőszálas nyeregídom alkalmazása esetén az oxidréteg eltávolítása céljából?</p> <ul style="list-style-type: none"><li>A. Olyan szélességben, hogy az ídom mellett 100-100 mm széles tisztított sáv legyen.</li><li>B. Olyan hosszban, hogy az ídom mellett 120-120 mm széles tisztított sáv legyen.</li><li>C. Olyan hosszban, hogy az ídom mellett 20-20 mm széles tisztított sáv legyen.</li></ul>

129	Milyen névleges külső átmérőjű műanyagcsövek esetén alkalmazható a fűtőszálas nyeregidom hegesztés? A. 160 mm és annál nagyobb csőméretek esetén. B. Minden csőméretre alkalmazható. C. DN 63-as és ettől kisebb névleges külső átmérőjű polimer csövek esetén.
130	Mi biztosítja a kötéshez szükséges hőmennyiséget fűtőszálas nyeregidom hegesztés során? A. A felületekkel érintkező hevített hegesztő profilpár. B. A kötendő felületek közé fúvatott forró gáz. C. Az idomba gyárilag beépített ellenálláshuzalon adott időtartam alatt átfolyó áram hatására keletkező hőmennyiség
131	Melyek a fűtőszálas nyeregidom hegesztés technológiájának előkészítő fázisai? A. A csőpalást előkészítése oldószeres tisztítással, hántoló szerszám alkalmazásával, a nyeregidom felfogása, az illeszkedés ellenőrzése, a hegesztőkábel csatlakoztatása a nyeregidomhoz. B. A csőpalást oldószeres tisztítása, az illeszkedés ellenőrzése, a hegesztőkábel csatlakoztatása a nyeregidomhoz. C. A csőpalást előkészítése hántoló szerszám alkalmazásával, a nyeregidom befogása, az illeszkedés ellenőrzése, a hevítő profilpár hőmérsékletének ellenőrzése.
132	Melyek a fűtőszálas nyeregidom hegesztés technológiájának előkészítést követő fázisai? A. A hőátadás, az elkészített kötés kiemelése a berendezésből, a hegesztő azonosító számának rögzítése. B. A hegesztőkábel csatlakoztatása az idomhoz, a vonalkód beolvasása, a hegesztési program lefuttatását követően a paraméterek feljegyzése az idomra, a hegesztő azonosító számának rögzítése. C. A hegesztő-berendezés bekapcsolása, a vonalkód beolvasása, a hegesztési folyamat megindítása, a hegesztési program lefuttatása, a lehülési idő kivárása, a paraméterek és a hegesztő azonosító számának feljegyzése az idomra, típustól függően a nyeregidom szorítóeszköz leszerelése.
133	Milyen információkat tartalmaz a fűtőszálas nyeregidom vonalkódja? A. A gyártmányt és a típust, az átmérőt, fűtőszál ellenállását, a hőközlés módját, valamint egyéb kontroljegyet. B. A gyártmány és a típus megadását, az átmérőt, a feszültséget, a fűtőszál ellenállását, a hegesztési és hűlési időt, valamint kontroljegyet. C. A gyártmány megadását, az idom falvastagságát, a feszültséget, a fűtőszál ellenállását, a hegesztési időt, valamint egyéb kontroljegyet.
134	Mely eltérések nem engedhetők meg fűtőszálas nyeregidom hegesztés során? A. Hideg és meleg zónák kialakulása az idom felületén. B. Nem megfelelő megolvadás, eltolt fűtőszál, idegen anyagok a kötésben. C. A hegesztési folyamat alatt az idom belső és külső palástja közötti hőmérséklet-különbség.
135	Mikor végezhető el a nyomáspróba a fűtőszálas nyomás alatti megfűró nyeregidom hegesztett kötéseinek kialakítása során? A. Az utolsó hegesztés befejezése után egy órával. B. A hegesztés befejezése után másfél órával. C. Az utolsó hegesztés befejezése után fél órával.
164	Hogyan kell megvilágítani a gázveszélyes hegesztő munkahelyet? A. 3 méterenként elhelyezett általános világítással B. A munkavégzés helyére irányuló, közvetlenül a csővezeték mellett elhelyezett fényforrással C. Csak robbanásbiztos lámpa, vagy a robbanási övezeten kívül elhelyezett nagy fényerejű reflektor használhat

167	Ki végezhet önállóan műanyag-hegesztési tevékenységet? A. Aki egészségileg alkalmas és betöltötte a rendeletben előírt életkort. B. Megfelelő szakmai és tűzvédelmi vizsgával rendelkezik. C. Mindkettő feltétel követelmény.
174	Milyen adatokat kell tartalmaznia az alkalomszerű tűzveszélyes tevékenységre kiadott írásbeli feltétel meghatározásának? A. A tevékenység időpontját, helyét, leírását, a munkavégző nevét és bizonyítvány számát, a vonatkozó tűzvédelmi szabályokat és előírásokat. B. A tűzvédelmi szabályok és előírások mellet a munkavégzés helyét kell megadni. C. Tartalmát a létesítmény vezetője határozza meg saját megítélése szerint.
176	Milyen feltételek teljesülése esetén végezhető munka nyomás alatti gázelosztó vezetéken? A. A szolgáltató vállalat írásos engedélye és írásos technológiai utasítás alapján B. A munkavégzés a kijelölt felelős vezető irányítása mellett történhet, a helyszínen rajta kívül a hegesztő és az oda beosztott kiszolgáló személyzet tartózkodhat. C. A fenti követelmények mellett a hegesztőnek műszál- és lángmentes ruhát kell viselnie
198	Milyen időközönként kell a műanyaghegesztő berendezések ellenőrző felülvizsgálatát végrehajtani? A. Negyedévenként kell a műanyaghegesztő berendezések ellenőrző felülvizsgálatát végrehajtani. B. Félévenként kell a műanyaghegesztő berendezések ellenőrző felülvizsgálatát végrehajtani. C. A gyártó utasítása szerint, de legalább évenként kell a műanyaghegesztő berendezések ellenőrző felülvizsgálatát végrehajtani.
201	Szükséges-e magyar nyelvű használati utasítás a műanyaghegesztő berendezésekhez? A. Nem feltétlenül szükséges magyar nyelvű használati utasítás, elegendő a kezelő betanítása. B. Nem kötelező, de a hírnevére adó cég csatol ilyet a berendezés mellé. C. Igen, feltétlenül szükséges magyar nyelvű használati utasítás csak ebben az esetben alkalmazható a berendezés.